



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

227 780

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 04 02 83
(21) PV 783-83

(51) Int. Cl.³
B 30 B 12/00

(40) Zveřejněno 15 09 83
(45) Vydáno 01 11 85

(75)
Autor vynálezu

MRKVA ROBERT ing.,
HAVELKA ZBYNĚK ing., ŽDAR NAD SÁZAVOU,
HAVLÍK KAREL, NOVÉ MĚSTO NA MORAVĚ

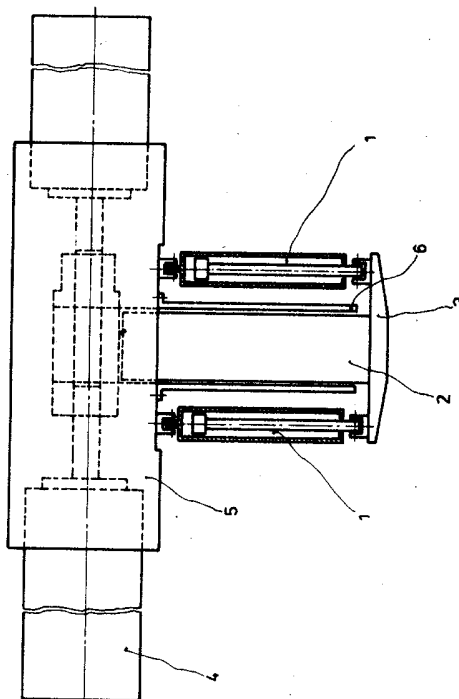
(54)

Předlis briketovacího lisu

Předlis briketovacího lisu řeší úpravu kovových třísek před vlastním zhutňováním.

Podstatou vynálezu je, že hydraulické válce předlisu jsou umístěny paralelně s osou tlačky po obou jejích stranách a spojeny s ní pomocí příčnicku.

Předlis podle vynálezu vykazuje úsporu v rozměrech stroje a zvýšení jeho účinnosti.



Vynález řeší předlis briketovacího lisu, určeného ke zhutňování kovových třísek.

Dosud známé briketovací lisy mají předlisovací zařízení řešeno buď pomocí dvou válců vzájemně vůči sobě skloněných, nebo je předlisovací zařízení řešeno pomocí jednoho válce, působícího na kloubový mechanismus popřípadě tlačku předlisu, přičemž hydraulický válec je prostorově uložen za kloubovým mechanismem nebo tlačkou.

Tato řešení umožňují předlisování buď do otevřeného prostoru, čímž je snížen účinek předlisu, vlivem unikání třísek, nebo umožňují předlisování do uzavřeného prostoru, což vyžaduje větší půdorysné rozměry stroje.

Výše uvedené nevýhody odstraňuje předlis briketovacího lisu dle vynálezu, jehož podstatou je, že hydraulické válce, umístěné po stranách tlačky paralelně s její osou jsou uloženy v kloubových ložiscích, připevněných na jedné straně na rámu lisu, na druhé straně na příčniku, který je připevněn na volném konci tlačky, přičemž pracovní konec tlačky v konečné fázi předlisování uzavírá předlisovní komoru.

Uložením hydraulických válců vedle tlačky se podstatně zmenší rozměry stroje a lisováním do uzavřeného prostoru, uzavřeného čelem tlačky, se zvýší účinnost stroje.

Příklad provedení předlisu podle vynálezu je nakreslen na výkrese. Ve stojanu lisu je tradičním způsobem uložena lisovací komora, ke které je kolmo na směr lisování, z boku rámu 2 lisu připojen předlis. Tlačka 2, uložená ve vedení 6, je na svém volném konci připevněna k příčniku 3, druhý konec je pracovní a v poslední fázi předlisovací operace zasahuje do lisovního prostoru a uzavírá jej. Ve stejné rovině s osou tlačky jsou paralelně umístěny hydraulické válce 1 předlisu, uložené na obou svých koncích v kloubových ložiscích. Tato kloubová ložiska jsou na jedné straně připevněna na rámu 2, na druhé straně na příčniku 3.

Příčnik 3 s tlačkou 2 ovládán oběma postranními hydraulickými válci 1 předlisu vykonává pracovní zdvih. Do násypného prostoru předlisu se nasypou kovové třísky, určené ke zhutnění. Tlačka 2 hrne tyto třísky před sebou do prostoru předlisovní komory, kterou svým čelem uzavře a v tomto uzavřeném prostoru dochází k předlisování třísek. Vlastní lisování je pak provedeno hydraulickým válcem 4.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

227 780

Předlis briketovacího lisu, umístěný vedle stojanu lisu kolmo k ose lisování, vyznačený tím, že hydraulické válce (1), umístěné po stranách tlačky (2) paralelně s její osou jsou uloženy v kloubových ložiscích, připevněných na jedné straně na rámu (5) lisu, na druhé straně na příčniku (3), který je připevněn na volném konci tlačky (2), přičemž pracovní konec tlačky v konečné fázi předlisování uzavírá předlisovní komoru.

1 výkres

